ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Диагностика и контроль качества»

1. Перечень оценочных средств для компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-11: Способен применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности, проводить анализ причин нарушений технологических процессов в машиностроении и разрабатывать мероприятия по их предупреждению	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания

Оцениваемые компетенции представлены в разделе «Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций» рабочей программы дисциплины «Диагностика и контроль качества».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Диагностика и контроль качества» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал (основной и дополнительный), системно и грамотно излагает его, осуществляет полное и правильное выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций, способен ответить на дополнительные вопросы.	75-100	*Отлично*
Студент освоил изучаемый материал, осуществляет выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций с непринципиальными ошибками.	50-74	*Хорошо*
Студент демонстрирует освоение только основного материала, при выполнении заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций допускает отдельные ошибки, не способен систематизировать материал и делать выводы.	25-49	*Удовлетворительно*
Студент не освоил основное содержание изучаемого материала, задания в соответствии с	<25	*Неудовлетворительно*

индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.		

3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня достижения компетенций в соответствии с индикаторами

1.Приложения

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-11 Способен применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности, проводить анализ причин нарушений технологических процессов в машиностроении и разрабатывать мероприятия по их предупреждению	ОПК-11.1 Применяет методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности

Приложение 1

1. Дефект сварного шва

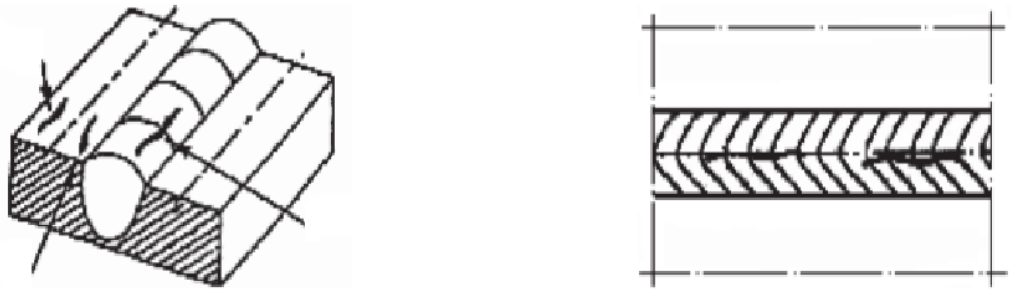

Рисунок 1 – Эскиз дефекта сварного шва

2. Дефект сварного шва

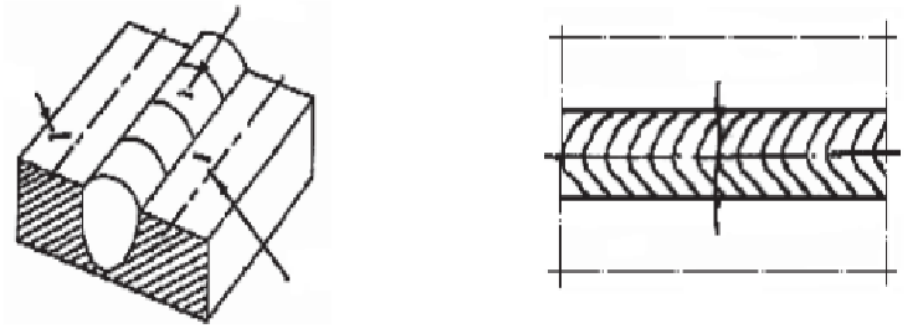

Рисунок 2 – Эскиз дефекта сварного шва

3. Дефект сварного шва

Рисунок 3 – Эскиз дефекта сварного шва

4. Дефект сварного шва

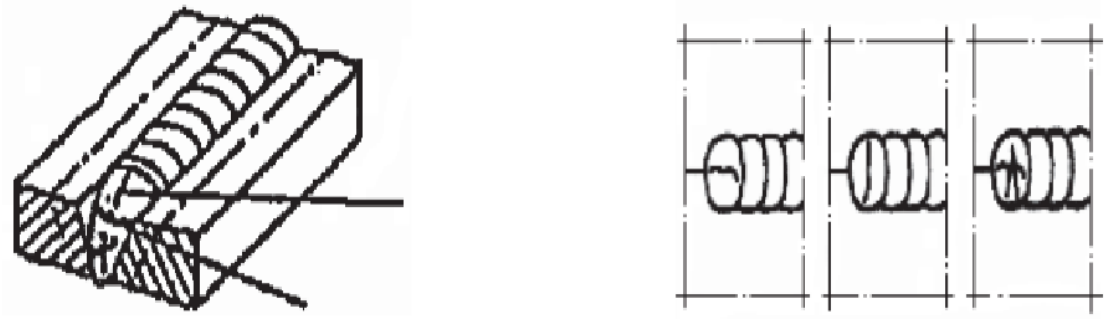

Рисунок 4 – Эскиз дефекта сварного шва

5. Дефект сварного шва

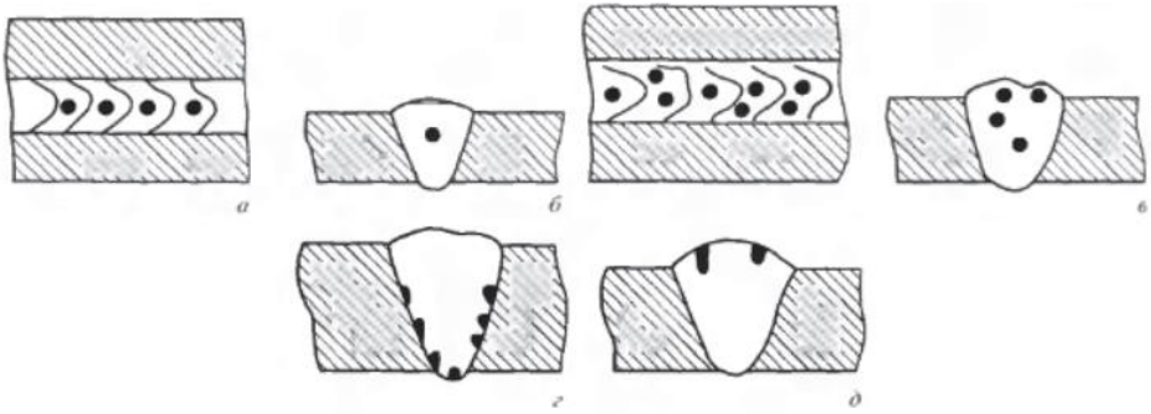

Рисунок 5 – Эскиз дефекта сварного шва

6. Дефект сварного шва

Рисунок 6 – Эскиз дефекта сварного шва

7. Дефект сварного шва

Рисунок 7 – Эскиз дефекта сварного шва

8. Дефект сварного шва

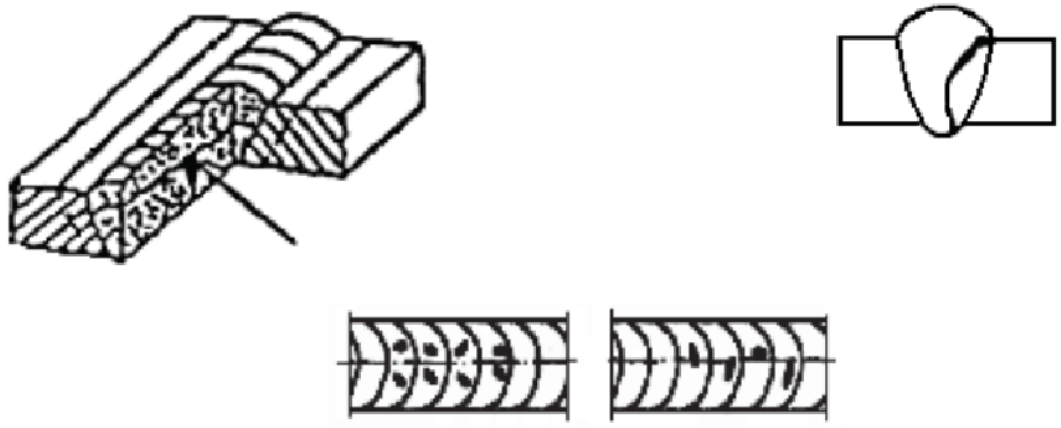

Рисунок 8 – Эскиз дефекта сварного шва

9. Дефект сварного шва

Рисунок 9 – Эскиз дефекта сварного шва

10. Дефект сварного шва

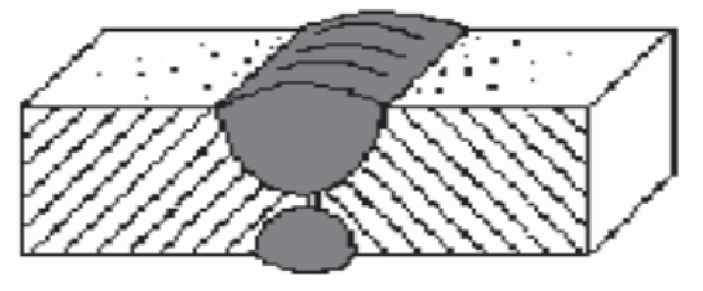

Рисунок 10 – Эскиз дефекта сварного шва

11. Дефект сварного шва

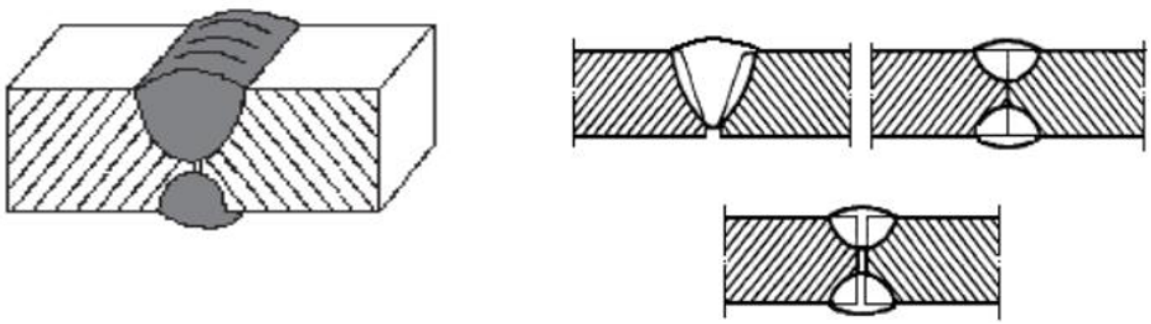

Рисунок 11 – Эскиз дефекта сварного шва

12. Дефект сварного шва

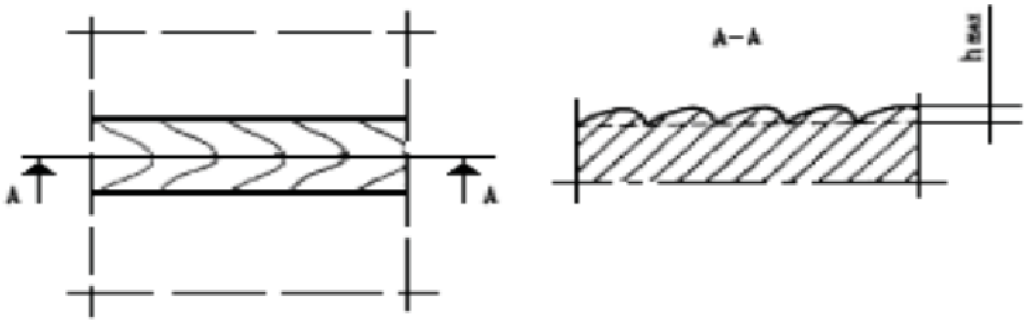

Рисунок 12 – Эскиз дефекта сварного шва

13. Дефект сварного шва

Рисунок 13 – Эскиз дефекта сварного шва

14. Дефект сварного шва

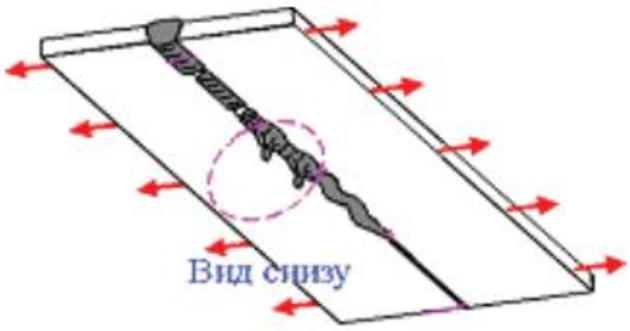

Рисунок 14 – Эскиз дефекта сварного шва

15. Дефект сварного шва

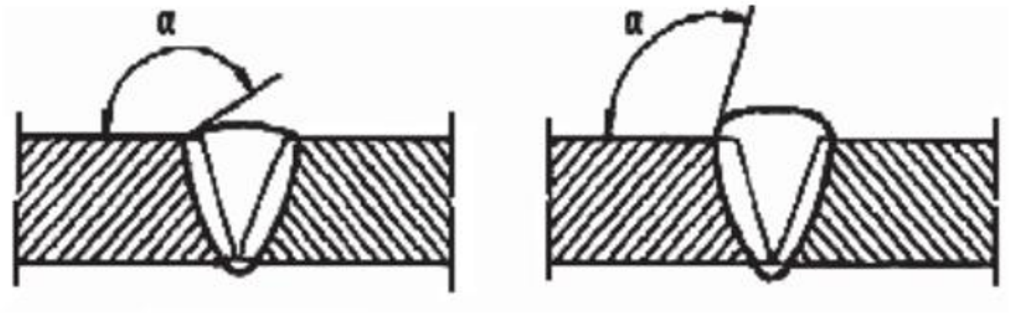

Рисунок 15 – Эскиз дефекта сварного шва

16. Дефект сварного шва

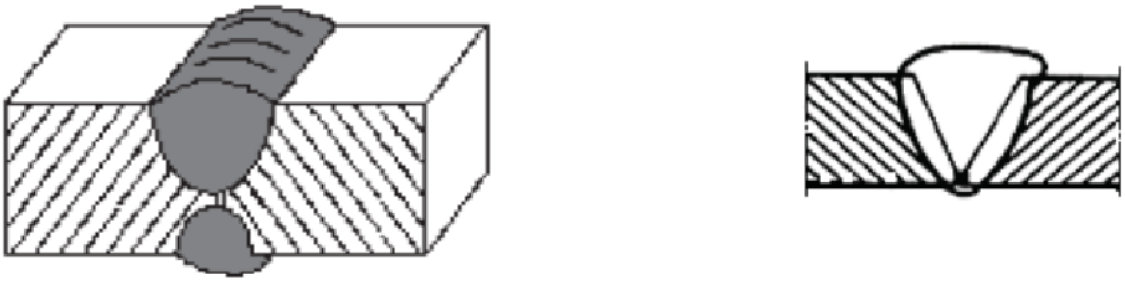

Рисунок 16 – Эскиз дефекта сварного шва

17. Дефект сварного шва

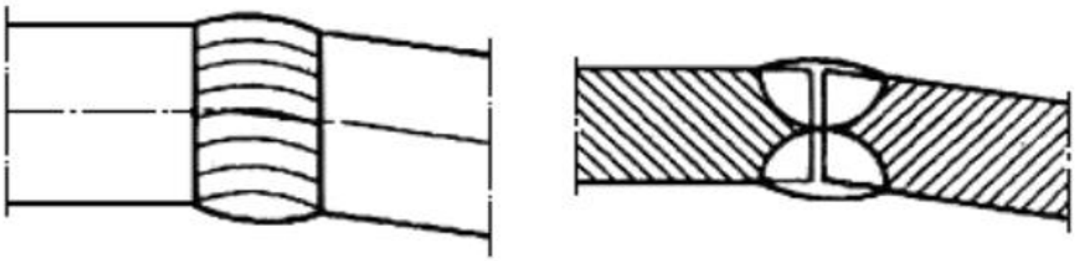

Рисунок 17 – Эскиз дефекта сварного шва

18. Дефект сварного шва

Рисунок 18 – Эскиз дефекта сварного шва

19. Дефект сварного шва

Рисунок 19 – Эскиз дефекта сварного шва

20. Дефект сварного шва

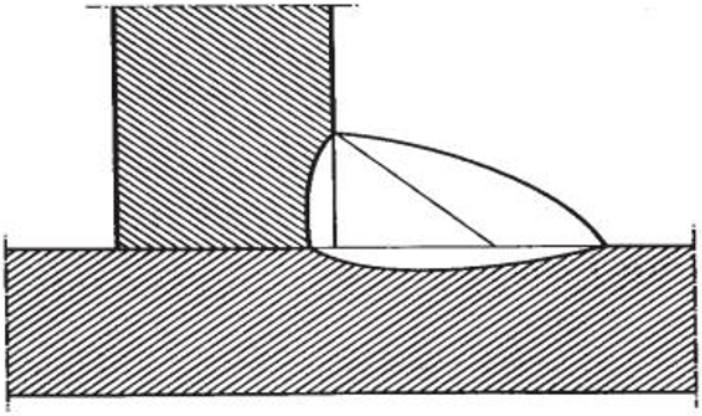

Рисунок 20 – Эскиз дефекта сварного шва

21. Дефект сварного шва

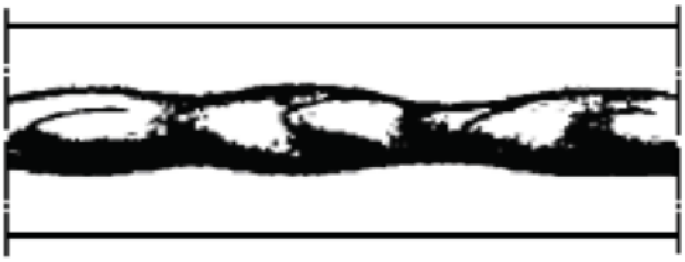

Рисунок 21 – Эскиз дефекта сварного шва

22. Дефект сварного шва

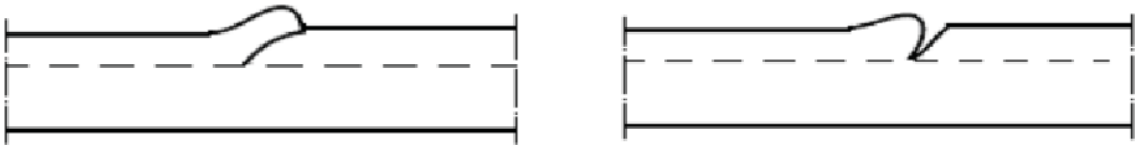

Рисунок 22 – Эскиз дефекта сварного шва

23. Дефект сварного шва

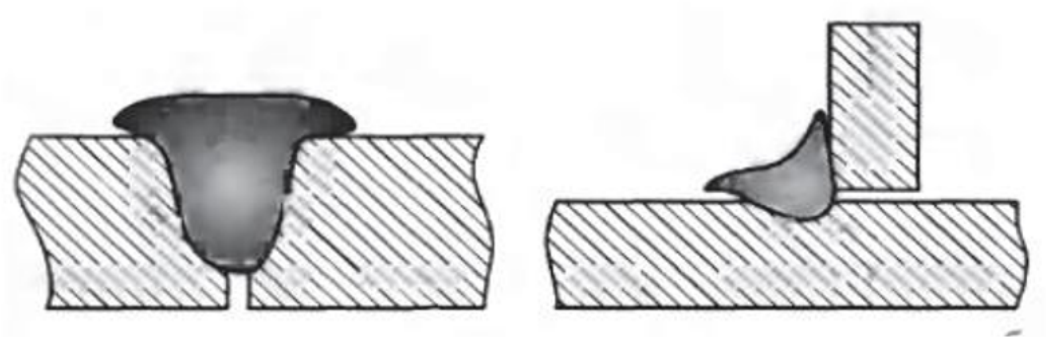

Рисунок 23 – Эскиз дефекта сварного шва

24. Дефект сварного шва

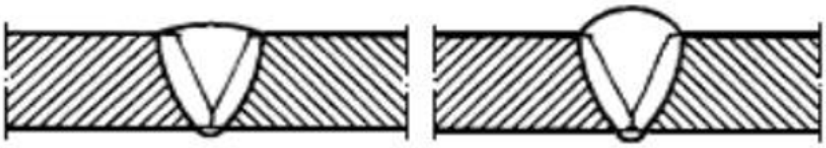

Рисунок 24 – Эскиз дефекта сварного шва

25. Дефект сварного шва

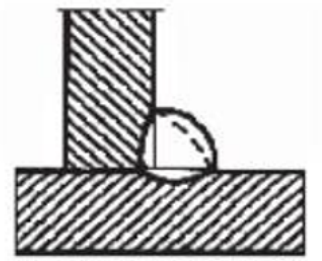

Рисунок 25 – Эскиз дефекта сварного шва

Инструкция (технологическая карта) на проведение визуального контроля

№ _____ - _____

№ удостовер. № объекта

1. Предисловие

Область применения _____

Нормативная документация

примечание

Технология контроля _____ _____

Оценка качества 1. _____ _____

2. _____ _____

3. _____ _____

2. Требования к персоналу

_____

3. Описание объекта контроля

Наименование [ ]

Материал _____

Геометрические размеры (номин.) _____

Технолог. процесс _____ Тип сварного соединения _____

Условное обозначение сварного соединения согласно _____ : _____

Поверхность сварного шва ☐ без обработки ☐ со снятым усилением

Контроль выполнен ☐ до термической обработки ☐ после термической обработки

Вид термической обработки _____

Состояние поверхности основного металла _____

Зона контроля, расположение точки отсчета, направление осей координат _____

Объем контроля _____ %

Эскиз объекта контроля (с указанием точки отсчета)	Эскиз сварного соединения с указанием зоны контроля

4. Средства контроля, включая параметры контроля

№ п/п	Наименование	Идентификационный номер	Данные о поверке
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			

5. Условия контроля

Способ освещения _____

Освещенность при общем осмотре _____ Лх

Освещенность при местном (детальном) осмотре _____ Лх

Максимальное расстояние до объекта контроля _____ мм

Угол обзора _____ град.

5. Последовательность операций при подготовке к контролю

_____

_____

_____

_____

_____

6. Подробные указания по выполнению контроля

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

7. Запись и классификация результатов контроля

_____

_____

_____

8. Оценка качества (нормы отбраковки)

Недопустимые отклонения (независимо от размеров), выявляемые при VT _____

_____

Наименование отклонения или условное обозначение согласно	Измеряемый параметр	Допустимое значение измеряемого параметра согласно

Инструкции разработал _____ / _____ / _____

подпись Ф.И.О. дата

4. Файл и/или БТЗ с полным комплектом оценочных материалов прилагается.